



**Отчет о реализации проекта
«Оптимизация процесса по производству
резиновых рукавов на линии БКМ
цеха № 203 АО «КВАРТ»**



**Региональный
центр
компетенций**

Руководитель проекта - Гатиятов Дамир Шамилевич

Казань 2019

АО «КВАРТ» было основано в 1941 году на базе Московской, Ленинградской и Ярославской заводов резинотехнических изделий. Предприятие выпускает широкий ассортимент высококачественной резинотехнической продукции (более 7000 наименований):

- рукава различного назначения;
- формовые и неформовые изделия;
- клеи и герметики;
- резиновые смеси;
- топливные баки;
- железнодорожные переезды;
- пакеры водо- и нефтенабухающие;
- и многое другое.

В качестве пилотного потока выбран поток производства рукавов резиновых с текстильным каркасом ПАР-2-25, которые применяются в промышленности для обустройства гибких трубопроводов, выдерживающих значительное давление. Рукава применяются для перекачки под давлением жидких и газовых сред, сыпучих материалов.

Старт проекта – Декабрь 2018 г.

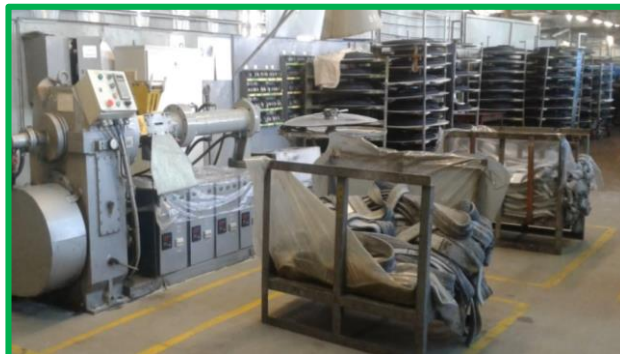
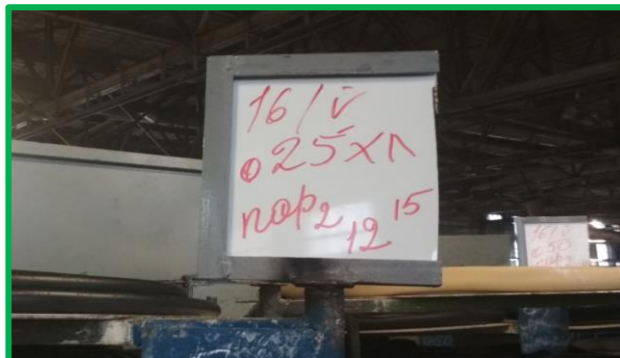


Пример вскрытия резервов производительности

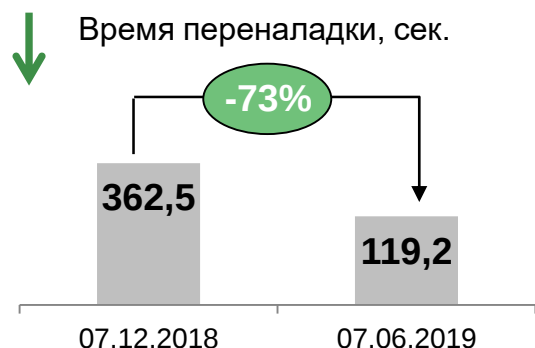
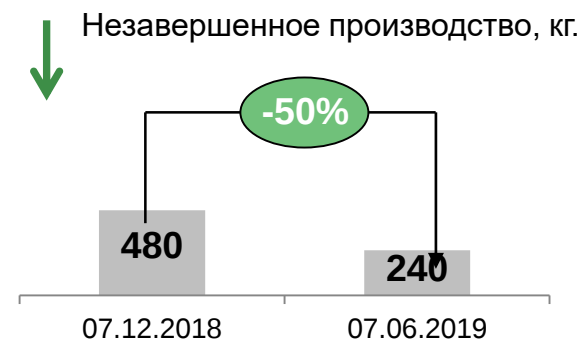
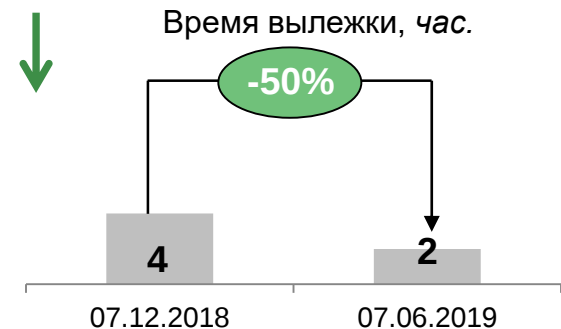
Проблема (БЫЛО)



Мероприятие (СТАЛО)

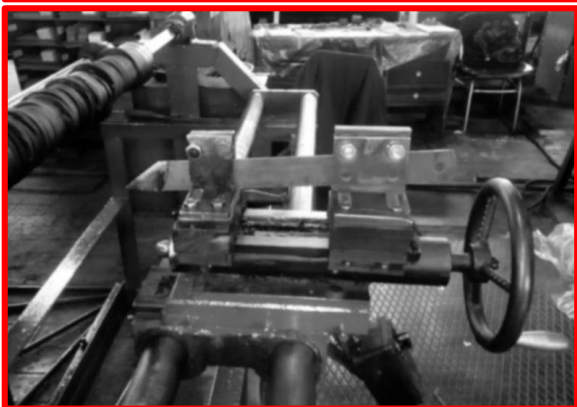


Результат



Пример вскрытия резервов производительности

Проблема (БЫЛО)

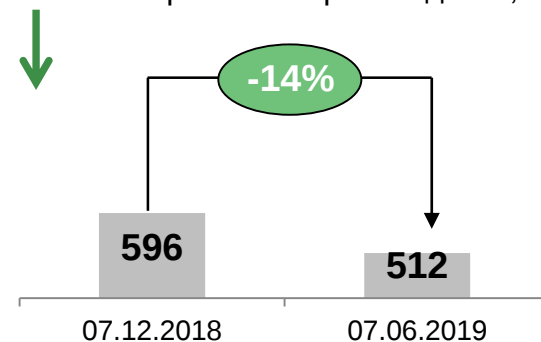


Мероприятие (СТАЛО)

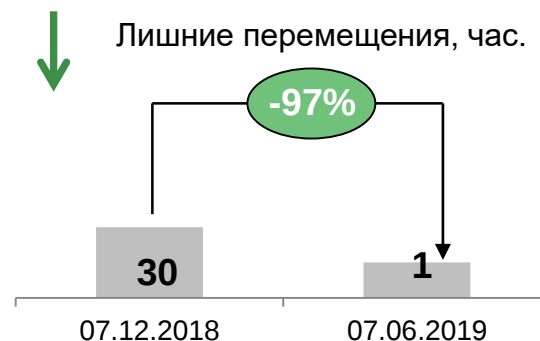


Результат

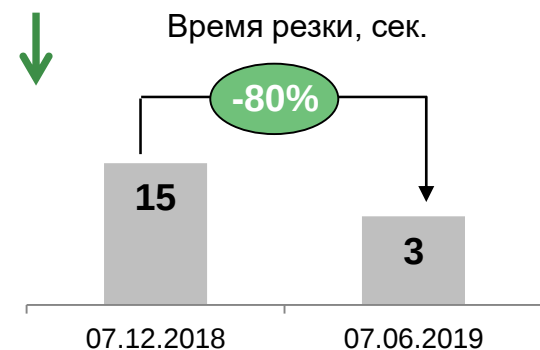
Незавершенное производство, шт.



Лишние перемещения, час.



Время резки, сек.



Пример вскрытия резервов производительности



АО «КВАРТ» г. Казань (предприятие-участник 4-й волны программы ППТ).

Результаты работы за 6 мес.

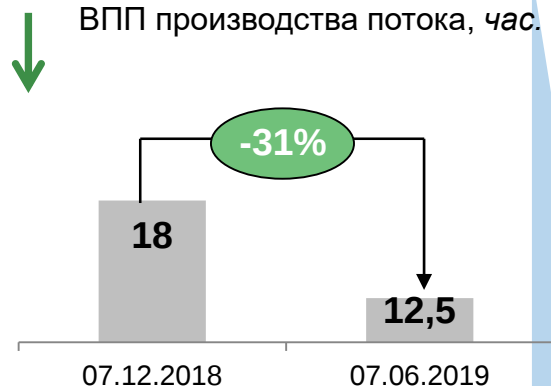
Поток производства резиновых рукавов ПАР2-25 на линии БКМ



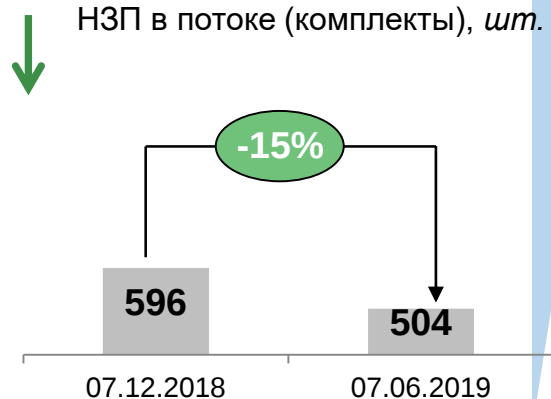
ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Организован участок вылежки по принципу FIFO, на тележках установлены таблички с идентификацией по наименованию продукции и времени выпуска, установлены вентиляторы для ускорения охлаждения, изменена эмульсия для исключения слипания камер – снижено время вылежки камер.
2. Тара транспортировки резиновой смеси уменьшена с 4 закладок до 2 (с 480кг до 240 кг) – исключение запутывания резиновой смеси, снижение запасов.
3. Организована совместная работа оператора и наладчика при проведении переналадки на шприц-машине, установлен второй инструмент на съёмке рукавов с дорнов, изготовлен стеллаж хранения инструмента – снижено время переналадки.
4. Изменена конструкция каретки для резки промазанной ткани с винтовой на рычажную.
5. Изменена система хранения бинтоленты на ванного типа с водой для исключения высыхания.
6. Укладка готовой продукции в изготовленные транспортировочные поддоны.

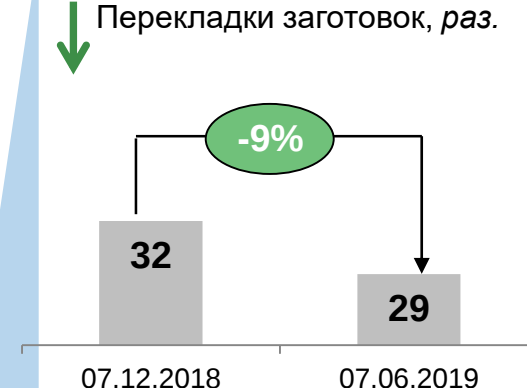
↓ ВПП производства потока, час.



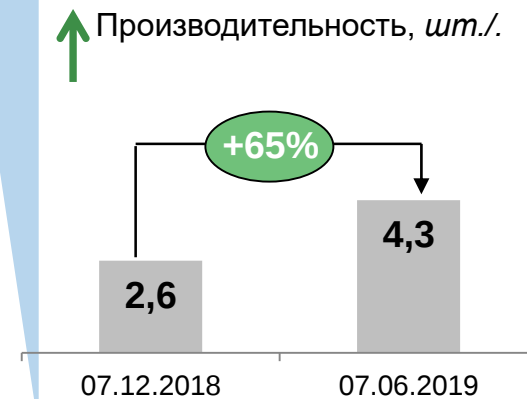
↓ НЗП в потоке (комплекты), шт.



↓ Перекладки заготовок, раз.



↑ Производительность, шт./.

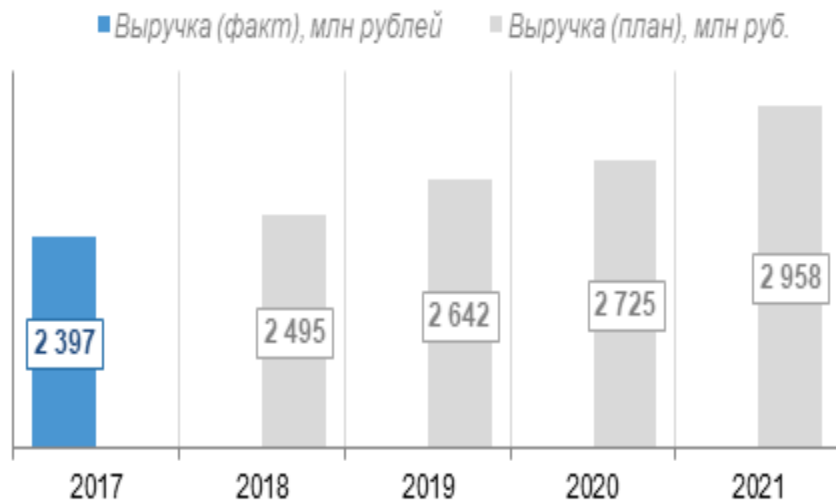


План мероприятий по внедрению бережливого производства и достижению целевого состояния

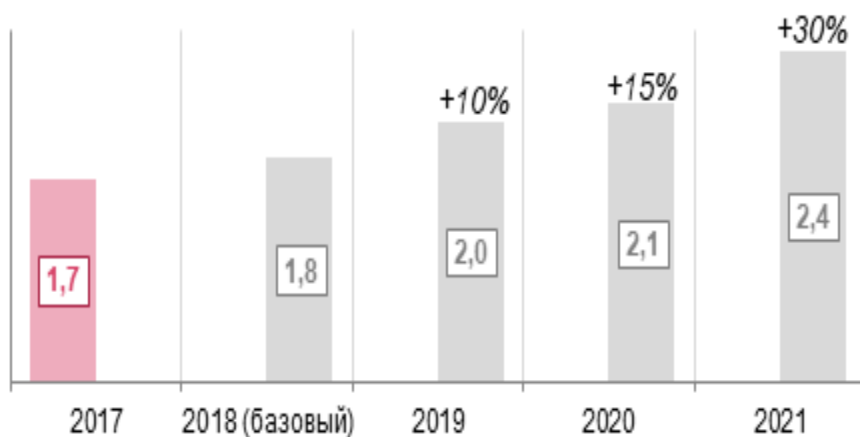
[illegible]

Целевые показатели

Выручка



Производительность труда



■ Производительность труда (факт), млн рублей/чел.

■ Производительность труда (план), млн рублей/чел.

Цель по росту производительности труда, в % к базовому году (году вступления в программу)

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!